⚠ 警　告

●使用中、においや異音の発生、動作が停止、スイッチを入れても動作しない等異常がある場合は、ただちに使用を中止し、スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。そのまま使用を続けると危険です。弊社お客様相談窓口まで連絡ください。

●電源コードにキズ、損傷等がある場合は、火災、感電などの危険がありますので、直ちに使用を中止してスイッチを切り、電源プラグを抜いてください。

●人体や動物に絶対使用しないでください。本機をヘアドライヤーの代わりに人体に使用すると、重大事故に結び付きます。

●ヤケドに充分注意しながら使用してください。また、ご使用中は吹出し口及びノズル部が高温になりますから、触れないでください。

●燃えやすい物、可燃物等の近くで使用しないでください。火災の原因になります。

⚠ 注　意

●危険ですから、小さなこどものそばでは使用しないでください。また、使用後はいたずら防止のため、こどもの手の届かない場所に保管してください。

●使用中、電源コードは温度が高くなりますので、束ねたり、重ねたまま使用しないでください。火災の原因になります。

●定格以上の電圧を加えないでください。ヒーターが過熱し、火災の危険があります。

●濡れた手で触ったり、雨の中・風呂場など、水分や湿気の多い場所では絶対に使用しないでください。感電する恐れがあります。

●プラグは、コンセントの電流定格を確かめてから、根元まで差し込んでください。使用後、または長時間使用しないときは、必ずプラグをコンセントから抜いてください。
コードではなく、必ずプラグをつまんで抜いてください。

●収納は、ノズルの温度が充分冷えたのを確認してから行ってください。ヤケドや火災の原因になります。

●空気取入口をふさいだり、ほこりの多い場所での使用はしないでください。故障の原因となります。

●熱風吹出し口や、ノズル付近に熱がこもるようなご使用はさけてください。破損の原因になります。

●ヒートガードを取り外して使用しないでください。

●本機を分解しないでください。

快適にご使用いただく ために

●安全な作業をするため、作業場の整理整頓に心掛け明るい場所で作業を行ってください。

●安全のため、作業にあった服装や、手を保護する手袋の着用をしてください。

●能力を越えた作業は危険です。ムリ、ムダのない作業で能率よくお使いください。

●安全に作業していただくために、作業前の本機の点検と定期点検が必要です。

●誤って落としたり、ぶつけたりした場合は、異常の有無を確認の上ご使用ください。

●あまり長い延長コードや細いコードは、正規の能力を発揮しないばかりか、トラブルのもととなりますので、ご注意ください。

●本機をご使用の際は、使用条件に適合するか否か試験を充分行った上でお使いください。お取り扱いの不手際による損害の補償は一切いたしません。

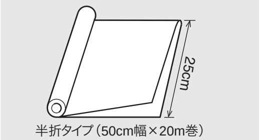
愛情点検

製品のご紹介

透明性、柔軟性、光沢性
抜群の熱収縮フィルム

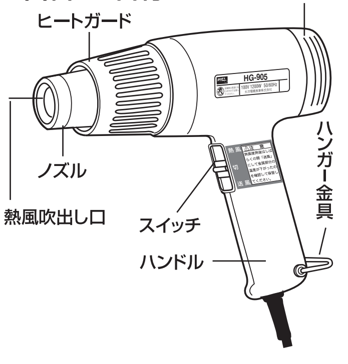
■熱収縮フィルム　**HS-2520**

この製品は、熱で収縮する業務用高級シュリンクフィルムです。商品を包み、ヒートガンで加熱するとシュリンク包装ができます。透明性、光沢性、柔軟性に優れ、包装後の商品へのスリ傷や衝撃による破袋がほとんどありません。



半折タイプ（50cm幅×20m巻）

各部の名称



TAIYO ELECTRIC IND.CO.,LTD.
太洋電機産業株式会社

お客様相談窓口
東 京 03(3832)1774　大 阪 06(6644)3508
新 潟 0256(35)5379　広 島 084(951)9010
www.goot.co.jp

OCTOBER 2007 A9000BJ00

HG-905 ヒート ガン 取扱説明書

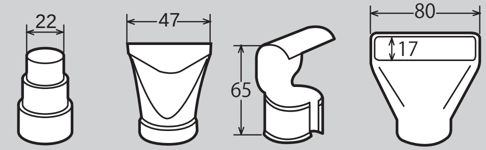
パワフル熱風
450℃／毎分400リットル

このたびは、ヒートガンHG-905　をお買い上げ頂きまして、誠にありがとうございます。正しくお使いいただくため、必ず、この取扱説明書をお読みになった上でご使用ください。また、この取扱説明書も本機同様、必要な時にすぐに参照できる場所に保管してください。

アクリル加工 / 解凍 / 熱収縮 / シュリンク 他

型　　番	HG-905
定格電圧	100V AC 50/60Hz
消費電力	1,200W
切替スイッチ	熱風・切・送風
熱風温度／送風温度	450℃／40℃
風　量	400リットル／分
重　量	約0.7kg
コード長	約1.8m
寸　法	220(W)×190(H)mm

■別売オプションノズル

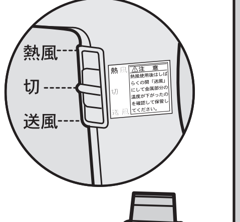


HG-900NS　HG-900NB　HG-900NC　HG-900NW

（単位：mm）

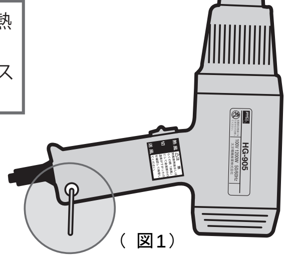
ご使用方法

1. スイッチを「切」にして、**100V**電源のコンセントに電源プラグを差し込みます。
2. スイッチを用途に応じて切替えて使用してください。熱風（**450**℃）／切／送風（約**40**℃）※「送風」時は約**40**℃の風が出ますが、別に問題はありません。
3. 空気取入口が左右にありますので、吹出し口を上向きにし使用が可能です。支えとしてハンガー金具を立てて使用してください。（図**1**）
4. 「熱風」使用後はしばらくの間「送風」にしてノズル部分の温度が下がったのを確認して「切」にしてください。



⚠ 注　意
内部に熱がこもらないように、使用後は、必ず「送風」にしてから熱風吹出し口を上に向けて冷やして下さい。
本機はオーバーヒートすると、安全装置により温度が下がるまでスイッチを入れても動作しません。

●ハンガー金具
高所等で使用される際の落下防止用として、吊りヒモを付け、吊り下げる事が可能です。又、吹出し口を上向きにして使用する際の支えとしてもご利用いただけます。



（ 図1）

太洋電機産業株式会社

goot® HG-905 ヒートガン

パワフル熱風

アクリル加工、シュリンク、解凍、剥がしなど
幅広い用途に対応

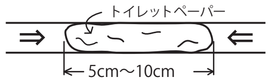
加工条件	加工内容	加工可能範囲（参考値）
塩化ビニール板	植木鉢を型にした絞り加工	厚さ1mm　30cm角まで
アクリルパイプ	直角に曲げる加工	外径21mm肉厚1.5mmまで
アクリル棒	直角に曲げる加工	直径10mmまで
アクリル板	直角に曲げる加工	厚さ3mm　長さ40cmまで

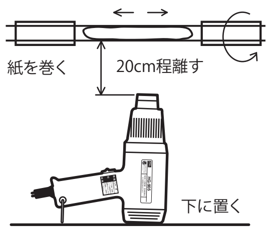
※加工可能範囲は当社の測定値であり、条件により変わることがあります。
加工前に端材等で試し加工されることをおすすめします。

警告	ヤケド防止のため、加熱された材料を加工するときは、必ず手袋をして作業を行ってください。

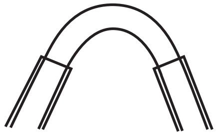
アクリル加工

アクリルパイプ曲げ





1. 変形防止のため、曲げたい箇所にトイレットペーパーをしっかりと詰める。（加工後、水に溶かして取り除きます）
2. 曲げる箇所の両側に過熱防止用に紙を4〜5重に巻く。
3. ヒートガンから約20cm離した位置でパイプを左右に動かしながら回転させて全体をムラなく加熱して曲げます。



4. 曲げ加工が終わったらパイプ内に水を流し込み内部に詰めた紙を取り除いてください。

注）ヒートガンを近づけすぎたり、加熱しすぎると焼けたり、泡が発生します。
また、トイレットペーパーの詰めがゆるいと変形しますので注意してください。（失敗例参照）

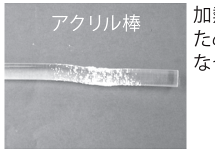
アクリル丸棒（ソリッドタイプ）曲げ

1. パイプ曲げと同様に、曲げる箇所の両側に過熱防止用に紙を4〜5重に巻く。
2. ヒートガンから約20cm離した位置でパイプを左右に動かしながら回転させて全体をムラなく加熱して曲げます。
3. 所定の角度に曲げ、冷却して過熱防止用の紙を外してください。

失敗例

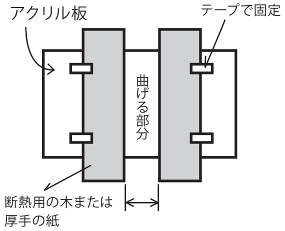
加熱しすぎたため泡状になった例

ペーパーの詰め込みが足りない為、しわがよった例

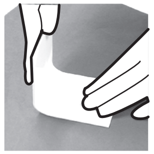


加熱しすぎたため泡状になった例

アクリル板曲げ



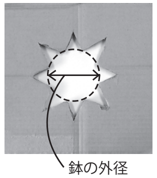
1. 図のように曲げ加工部分の両側を断熱用の木、または厚手の紙でカバーします。
2. 加熱面より約20cm離し、ヒートガンで曲げる箇所を全体にムラなく加熱してください。
   注）近づけすぎるとアクリル板が焼けたり泡が発生しますので注意してください。加熱にムラがあると曲がらない場合があります。板厚や室温により加熱時間は変化します。
3. 曲げる際は、加熱した方を外側にして曲げてください。この時、丸棒など、曲面になる型を利用すると便利です。



塩ビ板の成型

鉢カバー、花器

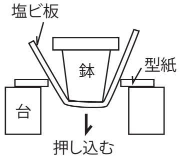
加工可能範囲　厚さ1mmまで　大きさ30cm×30cmまで



1. 塩ビ板と同一サイズ（30cm×30ｃｍ)のダンボール紙を2〜4枚用意します。
   薄いダンボールは4枚、厚いダンボールの場合は2枚使って、ダンボールの芯の波目が逆目になるように張り合わせ、鉢の外径に合わせてくり抜きます。
2. ダンボール等で囲いを作り、その中で加熱すると熱効率がよくなり、加熱ムラを少なくする事ができます。

3. ダンボールの型、塩ビ板を重ねて入れる。

4. ヒートガンで全面を均一にしっかり加熱します。
   近づけすぎると焼けこげる場合があります。

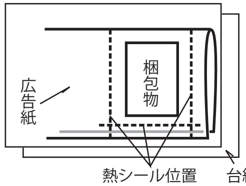


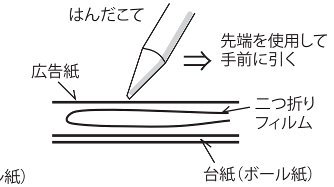
5. やわらかくなったらヤケド防止用の手袋を着用し、型紙ごと台に置き、手早く鉢で型に押し込み形を整えます。かたちを変えたいときは再度加熱してください。

シュリンク

梱包

1. シュリンクフィルムで、梱包する袋を作るため、以下を準備します。
   ○別売の熱収縮フィルム**(HS-2520)**　○ボール紙
   ○はんだこて　**KS-20R**(20〜30W)　○広告紙
2. 2ツ折りのシュリンクフィルムに梱包するものを入れ、下図のようにはんだこてでシールし、空気抜きの穴を数カ所あけてください。





3. フィルム面にヒートガンで熱風をあてて収縮させます。その際に加熱面から約25cm位離してください。
   ヒートガンを近づけすぎたり、同じ所を加熱し続けると溶けて穴があく事がありますので注意してください。

注）はんだこてを使用する際は、ヤケド、火災防止のため、必ずこて台を使用してください。はんだこての代わりにマークカッター（*goot* **HE-30**）や、ヒートシーラー（*goot* **HS-300/400**）を使用するとよりきれいな加工ができます。

収縮チューブ

1. オプションノズル
   HG-900NCで加熱
   （過熱しないように注意してください）